

ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ

ЗАВОД

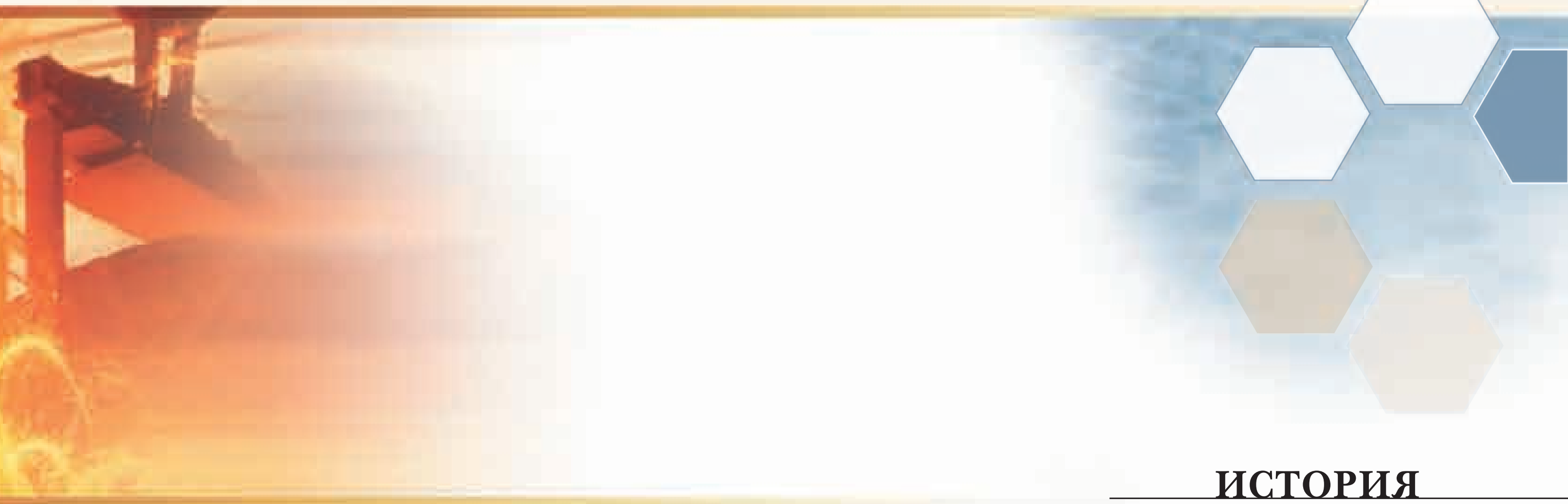
завод

Днепроспецсталь, используя новейшие технологии, производит и продает высококачественную продукцию из специальной стали и сплавов; строит свой бизнес во благо акционеров, партнеров и сотрудников.

Днепроспецсталь – прогрессивный завод с более чем 70-летним опытом производства высококачественной специальной стали и сплавов. Отличительной чертой нашего завода является то, что мы постоянно находимся в поиске оптимальных решений, повышаем результативность на каждом участке работы, инвестируем средства в развитие производственной базы и маркетинг, применяем самые современные подходы к управлению и построению отношений с окружающим нас миром.

Основные показатели деятельности предприятия

	2003	2004
Производство, тыс. тонн	216.2	324.9
Выручка от реализации, млн. USD	$151.1	$305.8
Активы, млн. USD	$148.0	$194.7
Собственный капитал, млн. USD	$ 82.9	$99.27



ИСТОРИЯ

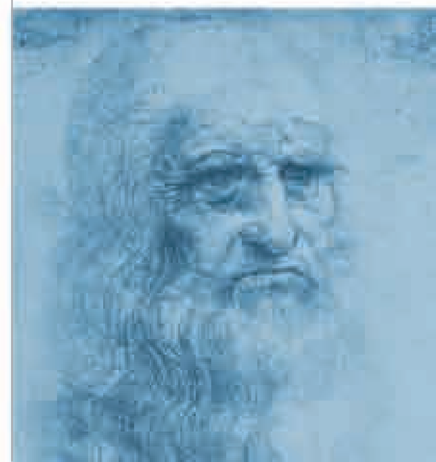
история

Днепроспецсталь (первоначально «Завод инструментальных сталей») строилась в составе Днепровского промышленного комбината, ядром которого был металлургический комплекс по производству чугуна, стали, сортового и листового проката, ферросплавов и огнеупоров. Первая плавка в электросталеплавильном цехе Днепроспецстали была выпущена 10 октября 1932 года. Эта дата считается днем рождения нашего завода. С 1939 года завод стал самостоятельным предприятием.

1932 год	Первая плавка – рождение завода
1955 год	Освоено вакуумирование стали в ковше
1956 год	Освоено производство жаропрочных сплавов
1957 год	Освоено производство калиброванной стали
1958 год	Впервые в мире освоен электрошлаковый переплав
1959 год	Впервые в СССР освоен переплав стали и сплавов в вакуумных дуговых печах
1966 год	Построен крупнейший в то время в Европе специализированный цех для выплавки слитков ЭШП и ВДП
1980 год	Впервые в СССР освоено производство инструментальной и быстро режущей стали методом порошковой металлургии
1987 год	Впервые в СССР внедрено газокислородное рафинирование стали
1996 год	Внедрена и сертифицирована по стандарту ISO 9002:1994 система качества
2002 год	Открыта торговая фирма – официальный дилер Днепроспецстали в Германии
2002 год	Система качества предприятия сертифицирована по стандарту ISO 9001: 2000
2002 год	Введен в эксплуатацию цех финишной обработки готовой продукции
2003 год	В СПЦ 2 выполнена первая очередь реконструкции электропечи №5 в печь-ковш

Леонардо да Винчи

Один из титанов эпохи Возрождения, итальянский живописец, скульптор, архитектор и инженер.
Неутомимый ученый - экспериментатор, он на столетия опередил свою эпоху.
Через 500 лет британские ученые создали по его чертежам действующие образцы парашюта, дельтаплана, танка; инженеры IBM-работающую модель суммирующего устройства, а норвежские архитекторы построили мост.



Маркетинговая стратегия

Днепроспецсталь в качестве стратегического направления своей деятельности избрала расширение своего присутствия на рынках нержавеющей и других видов специальной стали в Европе, России, Северной Америке. Этому способствует широкий ассортимент изготавливаемой металлопродукции, что характеризует Днепроспецсталь как универсального производителя спецстали.

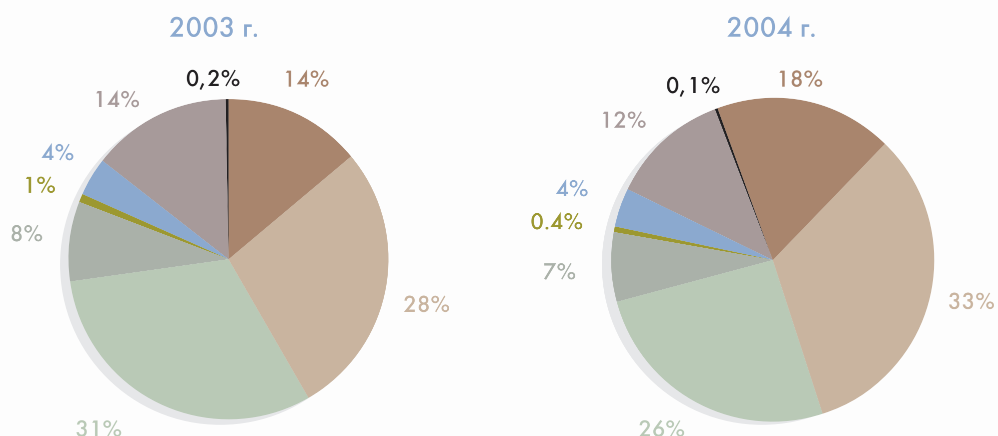
Направленные усилия работы всего предприятия в 2004 году привели к следующим результатам:

Положение предприятия на рынке спецстали по итогам 2004 года

	Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Быстрорежущая сталь	Порошковая быстрорежущая сталь	Жаропрочные сплавы	Подшипниковая сталь	Конструкционная сталь
Мировое потребление сортовой продукции, тыс. тонн в год	1 700	800	85	14	100	3 900	16 000
Продажи предприятия, тыс. тонн в год	58,4	21,6	0,4	0,9	0,4	80,1	143,4
Доля предприятия на рынке	3,4%	2,7%	0,5%	6,4%	0,4%	2,1%	0,9%

Структура продаж по группам марок стали

Жаропрочные стали и сплавы
Конструкционная углеродистая
Конструкционная легированная
Нержавеющая никельсодержащая
Нержавеющая безникелевая
Быстрорежущая
Инструментальная
Подшипниковая



Сбытовая сеть

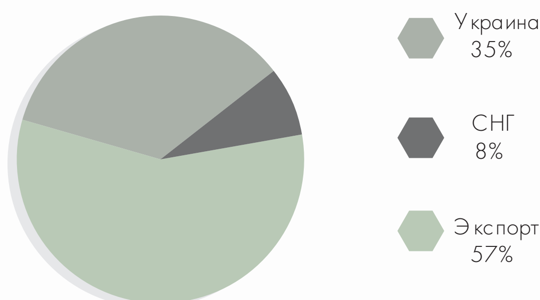
Одной из стратегических целей предприятия является продвижение продукции по собственным каналам сбыта. Это позволяет в большей степени понимать потребности клиентов и быстрее реагировать на изменения их требований к продукции. Открытие в 2002 году официальных дилеров Днепроспецстали в Германии и России позволило упростить для клиентов процедуру оформления заказов, согласования условий поставок и решение возникающих вопросов. Представительства стабильно увеличивают объемы поставок на рынки своего присутствия.

Тенденции рынка

В течение нескольких последних лет происходит интенсивный рост потребления нержавеющей, подшипниковой и конструкционной легированной стали. Глобальное изменение емкости этого рынка сопровождается дальнейшей диверсификацией требований потребителей: в развитых странах больше внимания уделяется свойствам продукции, а в развивающихся, таких как Украина, СНГ, Китай, ЮВА, требуется увеличение производства заготовки и чернового проката.

Ориентируясь на потребности развитого рынка в продукции с улучшенным качеством поверхности, в 2005 году Днепроспецсталь вводит в эксплуатацию вторую линию цеха финишной обработки металла – d 70-200 мм с качеством h 9, что позволит удовлетворять требования как отечественной, так и зарубежной трубной промышленности. В конечном итоге это позволит повысить конкурентоспособность украинской продукции на мировом рынке.

Структура продаж по рынкам сбыта



**Леонардо,
Приспособление для выравнивания стальной пружины,
1494 -1496 года**

Эта машина, как и природные тела, действовала согласно универсальным законам динамики.



ПРОДУКЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА



Днепроспецсталь, благодаря своей мощной и диверсифицированной производственной базе, обладает широчайшими возможностями по выпуску различных видов продукции из специальной стали. Применяемые на заводе технологии позволяют получать высококачественные материалы, использующиеся в наиболее ответственных отраслях промышленности – авиакосмической, автомобилестроительной, нефтехимической. Из нашего металла выпускают детали машин и механизмов, инструмент для последующей обработки металлов и сплавов, трубы и подшипники.

Краткий каталог продукции

Сталь нержавеющая

Страны СНГ (ГОСТ)	Зарубежные аналоги		
	Евронормы EN 10088-3 Германия (DIN 17440, DIN EN10272)		Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM)
03Х18Н9	1.4307	X2CrNi18-9	304L
03Х17Н12М2	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L
08Х17Н12М2Т	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti
08Х18Н10Т	1.4541	X6CrNiTi18-10	321
12Х13	1.4006	X12Cr13	410
20Х13	1.4021	X20Cr13	420
17Х16Н2	1.4057	X17CrNi16-2	431
40Х13	1.4031	X39Cr13	-

Сталь подшипниковая

Страны СНГ (ГОСТ)	Зарубежные аналоги		
	Германия (DIN 17230, DIN EN150683-17)		Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM)
ШХ15	1.3505	100Cr6	52100
ШХ15СГ	1.3520	100CrMn6	A485 (2)

Сталь конструкционная

Страны СНГ (ГОСТ)	Зарубежные аналоги		
	Евронормы EN 10083-1, EN 10084		Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM)
14ХН3М	1.6657	14NiCrMo1-3-4	9310
16ХГ	1.7131	16MnCr5	5115
17Г1С	1.0570*	S235J2G3*	-
25ХМ	1.7218	25CrMo4	4130
34Х2Н2М	1.6582	34CrNiMo6	4340
42ХМ	1.7225	42CrMo4	4140
45	1.1191	C45E	1045
50ХГФ	1.8159	51CrV4	6150

* - по EN10025



ПРОДУКЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

продукция и технология производства

Сталь инструментальная

Страны СНГ (ГОСТ)	Зарубежные аналоги		
	Германия (DIN 17350, DINEN ISO4957)		Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM)
У8А	1.1525	C80W1	W108
X12	1.2080	X210Cr12	D3
X12МФ	1.2379	X155CrVMo12-1	D2
9Г2Ф	1.2842	90MnCrV8	O2
4X5МФС	1.2344	X40CrMoV5-1	H13
5XH2МФ	1.2713	55NiCrMoV6	-

Сталь быстрорежущая

Страны СНГ (ГОСТ)	Зарубежные аналоги		
	Германия (DIN 17350)		Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM)
Р6М5-МП	1.3343	S6-5-2	M2
Р6М5Ф3-МП	1.3344	S6-5-3	M3
Р2М10ФК8-МП	1.3247	S2-10-1-8	M42
Р2М9Ф2-МП	1.3348	S2-9-2	M7

Сплавы жаропрочные

Страны СНГ (ГОСТ)	ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ %													
	C	S	P	Pb	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Al	Nb	Mo	W	F
ЭИ698 - ВД ХН73МБТЮ - ВД	0.03-0.07	≤0.007	≤0.015	0.001	≤0.5	≤0.4	13.00-16.00	OCH BASE	2.35-2.75	1.45-1.80	1.90-2.20	2.80-3.20	-	≤2.00
ЭИ435 ХН78Т	≤0.12	≤0.012	≤0.015	-	≤0.80	≤0.70	19.00-22.00	OCH BASE	0.15-0.35	≤0.15	-	-	-	1.50 - 6.00
ЭИ893-ВД ХН65ВМТЮ-ВД	≤0.05	≤0.012	≤0.015	-	≤0.6	≤0.5	15.0-17.0	OCH BASE	1.2-1.6	1.2-1.6	-	3.5-4.5	8.5-10.0	≤3.0
ЭИ703-ВД ХН38ВТ-ВД	0.06-0.12	≤0.020	≤0.030	-	≤0.80	≤0.70	20.00-23.00	35.0-39.0	0.70-1.20	≤0.50	-	-	2.80-3.50	ОСТ balance
ЭИ437Б-ВД ХН77ТЮР-ВД	≤0.07	≤0.007	≤0.015	≤0.001	≤0.60	≤0.40	19.00-22.00	OCH BASE	2.40-2.80	0.60-1.00	-	-	-	≤1.00

Леонардо,
Проект танка, 1487 год

Проект первого танка имеющего форму черепахи, с укрепленными на ней металлическими пластинами, и внутренней башенкой, имеющей вооружение. Механизм должны были эксплуатировать 8 человек, чтобы приводить в движения колеса.

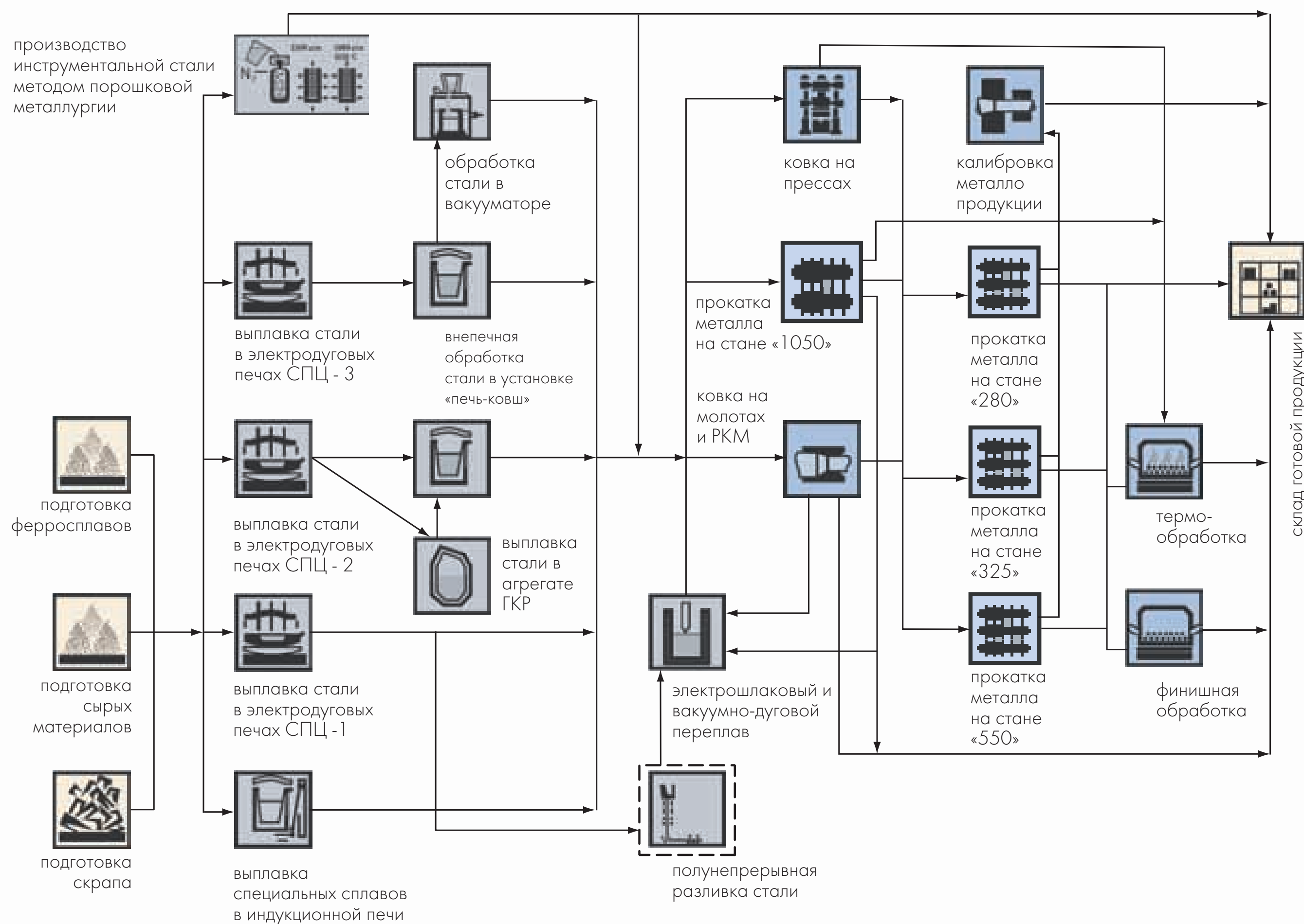


ПРОДУКЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

продукция и технология производства

Технологическая схема производства Днепроспецстали включает в себя оптимальное сочетание различных процессов, позволяющих получать качественную продукцию с заданными свойствами.

Схема производства





ПРОДУКЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

продукция и технология производства

Сталеплавильное производство

Сталеплавильное производство завода представлено:
- тремя электросталеплавильными цехами, оснащенными открытыми дуговыми печами емкостью от 30 до 60 тонн, одной индукционной печью емкостью 8 тонн;
- цехом электрошлакового и вакуумно-дугового переплавов (ЭШП и ВДП), оснащенными печами ЭШП емкостью 1-20 тонн и печами ВДП емкостью 1- 6 тонн.

Для получения металла с более высокими качественными характеристиками, сталь, выплавленная в открытой дуговой печи, обрабатывается на установке «печь-ковш», а также подвергается внепечному вакуумированию. Агрегат газокислородного рафинирования (ГКР) позволяет выплавлять коррозионностойкую нержавеющую сталь с низким содержанием углерода дуплекс-процессом: открытая дуговая печь плюс агрегат АКР (EAF+AOD).

Методом ЭШП производится высококачественная сталь, к которой предъявляются повышенные требования по структуре металла и содержанию вредных примесей. С использованием вакуумно-дугового переплава освоено производство подшипниковой, конструкционной, нержавеющей стали и сплавов на никелевой и железоникелевой основе. Расходуемые электроды для этих способов выплавки получают на установке полунепрерывной разливки стали.

Более 20 лет завод производит инструментальную и быстрорежущую сталь методом порошковой металлургии. Выплавка металла производится в индукционной печи емкостью 7 т, а применяемые в производстве методы холодного и горячего изостатического прессования при температуре 1100°С - 1150°С и давлении 1000 атм (процесс ASEA - STORA) позволяют получать металл с однородной структурой без следов карбидной сетки .

Прокатное производство

В состав прокатного цеха входят обжимно-заготовочный стан «1050/950» и сортовые станы «550», «325» и «280». Днепроспецсталь производит круглый прокат диаметром 8-280 мм, квадратный прокат со стороной 8-100 мм, квадратную заготовку со стороной 45-180 мм, блюмы со стороной 180-270 мм. Прокат диаметром 130-280 мм поставляется в обточенном состоянии, диаметром 20-130 мм – в обточенном или горячекатаном состоянии.

Квадратная заготовка и блюмы поставляются с абразивной зачисткой поверхности. На сортовых станах освоено производство полосовых, шестигранных профилей и профилей специального назначения, прокатывается широкий марочный сортамент, в том числе жаропрочные сплавы на никелевой основе и быстрорежущая сталь.

В калибровочном цехе производится холоднотянутая сталь h11-h12 в прутках круг 2-45 мм или в мотках до круга 12 мм, прутки со специальной отделкой поверхности h9-h12 круг 2-10 мм и h10-h12 круг 10-50 мм из конструкционных, подшипниковых, инструментальных, быстрорежущих и нержавеющих марок стали.

Производство проката со специальной отделкой поверхности h9-h11 круг 12-75 мм и h10-h12 круг 50-200 мм производится в цехе адъюстажной обработки на оборудовании фирм «Landgraf» (Италия), «SMS» (Германия) и «CMS» (Франция).

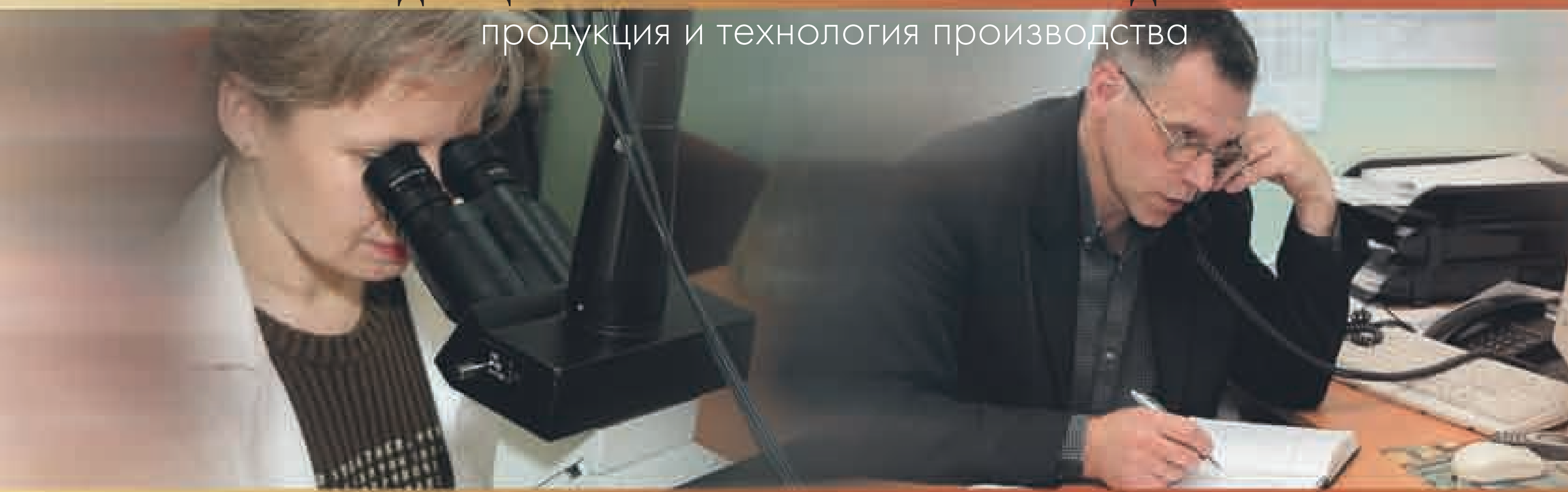
Леонардо,
Прокатный стан

На этом рисунке представлены две машины для производства листов жести при помощи проката металла между основными катками. Верхний набросок является одним из вариантов прокатного стана: два катка меньшего размера поддерживают давление на основных катках, с тем, чтобы производимый лист был однородно гладким.



ПРОДУКЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

продукция и технология производства



Кузнечно-прессовое производство

Кузнечно-прессовый цех производит сортовые крупногабаритные поковки (круг, квадрат 180...550 мм, полоса 100...300 х 300...800 мм) из различных марок стали. В нем установлены гидравлические прессы с номинальным усилием 60 и 32 МН, оснащенные манипуляторами грузоподъемностью соответственно 10 и 5 тонн. Имеются участки для термообработки, правки и отделки поковок, а также для ультразвукового контроля качества продукции.

Кузнечный цех специализируется на производстве прутков (круг, квадрат диаметр 75...190 мм, полоса 30...150 х 80...350 мм) из труднодеформируемых легированных марок стали, профильных осевых заготовок для железнодорожных вагонов. В цехе установлены две радиально-ковочные машины (РКМ) усилием 10 и 3,4 МН австрийской фирмы «GFM», а также три пневматических молота с массой падающих частей от 1 до 3 тонн. Применение РКМ обеспечивает высокий уровень автоматизации процесса ковки и позволяет получать поковки и заготовки с высокой точностью размеров.

Термообработка

В термическом цехе и на соответствующих участках передельных цехов выполняются различные виды отжига металлопродукции, нормализация, закалка аустенитной нержавеющей стали, термоулучшение проката и поковок из конструкционной и нержавеющей стали.

Финишная обработка продукции

Заключительную стадию обработки продукция проходит на адъюстажном оборудовании, установленном в цехах, а также в цехе финишной обработки готовой продукции, не имеющем аналогов в Украине. Продукция диаметром 12...200 мм обрабатывается на линии обточки, правки-полировки производства фирмы «Landgraf» (Италия) до квалитета точности h9 с использованием контрольного оборудования фирм «SMS» (Германия) и «CMS» (Франция).



СИСТЕМА КАЧЕСТВА

система качества

Современный рынок – это, прежде всего, Потребитель, желающий приобретать продукцию высокого качества, по выгодным ценам и условиям поставки. Возможность соответствовать этим требованиям – гарантия высокой конкурентоспособности предприятия. Днепроспецсталь традиционно уделяет пристальное внимание постоянному улучшению качества продукции и освоению новых ее видов, повышению уровня организации производства и достижению новых рубежей.

Для реализации этих целей разработана и внедрена Система менеджмента качества. Её сертификацию на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001:2000 осуществило в 2002 г. Общество Технического надзора TUV. Успешное функционирование Системы менеджмента качества подтвердили последующие надзорные аудиты.

Функционирующая Система менеджмента качества – это оптимизация деятельности по обеспечению качественной работы всех подразделений предприятия на базе процессного управления, четкого распределения ответственности и полномочий относительно процессов, управления результатами и эффективности обучения.

Постоянное совершенствование дает возможность удовлетворять растущие потребности в высококачественной продукции и предвосхищать ожидания потребителей.

Днепроспецсталь имеет современное контрольно-измерительное и испытательное оборудование, в том числе линии неразрушающего контроля. Качество продукции удовлетворяет требованиям стандартов ГОСТ (СНГ), ASTM. AISI (США), DIN (Германия), BS (Великобритания), JIS (Япония) и др.

На предприятии также разработаны заводские технические условия на производство нержавеющей, подшипниковой, инструментальной и конструкционной стали.

Особо ответственная продукция нашего предприятия сертифицирована TUV, Lloyd's Register, Germanischer Lloyd, Det Norske Veritas, AAR, Авиационным Регистром Межгосударственного Авиационного комитета.



Леонардо, Пропорция человеческого тела

Математик Лука Пачоли, друг Леонардо, почерпнул из Архитектуры Витрувия идею, объяснявшую, каким образом античные мастера добивались в своих произведениях правильных пропорций человеческого тела. Леонардо, узнавший о евклидовой геометрии от Пачоли, в этом рисунке изобразил, каким образом фигуру человека с распростертыми руками может быть вписана и в круг, и в квадрат.



ИННОВАЦИИ

инновации



Следуя тенденциям развития технологий в отрасли специальной металлургии, в сфере развития производства Днепроспецсталь ориентируется на расширение мощностей по производству продукции с высокими потребительскими свойствами. На это направлены все инвестиционные проекты предприятия.

Развитие производства

В октябре 2002 года был введен в эксплуатацию новый цех финишной обработки готовой продукции. Он предназначен для обточки, правки и полировки сортового проката круглого сечения диаметром 12...200 мм с квалитетом точности h9. В цехе уже работает первая из двух линий обточки, правки, полировки, вторая линия готовится к вводу. Технические характеристики оборудования:
линия 75КС - чистовой диаметр 12...70 мм, кривизна не более 0.5 мм/м, шероховатость поверхности - 0.9-1.4 Ra;
линия 200KI - чистовой диаметр 50...200 мм, кривизна не более 1 мм/м, шероховатость поверхности - 0.9-1.4 Ra.

Проектная мощность цеха - 36 тыс. тонн в год при обработке марок средней трудоемкости. Дополнительно устанавливается оборудование для упаковки готовой продукции, что позволит улучшить ее товарный вид и защитить металл от внешних воздействий во время транспортировки. Общая стоимость проекта составила $15 млн.

В настоящее время реализуется проект по установке в копровом цехе пресс-ножниц для порезки и прессования легковесного лома, что позволит повысить его насыпную массу и тем самым сократить время плавки, снизить угар, расход электродов и электроэнергии. Проект планируется закончить в начале 2006 г.

Внедрение информационных технологий

Для планирования ресурсов предприятия и для обеспечения финансовой прозрачности бизнеса в 2001 году была внедрена автоматизированная система R/3 компании SAP.
На предприятии успешно функционируют следующие модули R/3:
FI (Финансы); MM (Управление материальными потоками); CO (Контроллинг); BC (Базис); SD (Сбыт); FI-AA (Основные средства); EIS (интегрированные информационные подсистемы - прообраз хранилища данных).



Система R/3 стала мощным инструментом анализа данных для принятия обоснованных управленческих решений.

Функции внедренных модулей расширяются. В 2004 году начато внедрение новых модулей: PP (Планирование производства); QM (Контроль качества); FM (Контроль и регулирование бюджета) и освоение Busines Information Warehouse (Хранилища данных).

Технологическое развитие предприятия направлено на максимальное удовлетворение постоянно возрастающих требований потребителей и построение с ними долгосрочных отношений.

ИННОВАЦИИ

Выпуск новой продукции

На заводе ежегодно осваиваются новые марки стали и сплавов, а также новые виды продукции.

Успешно налажено производство сорта для авиационной и других отраслей промышленности из жаропрочного сплава ЭИ868(ВД), ЭП648(ВД). В стадии освоения технология производства продукции из жаропрочных сплавов ЭП708-ВД, ЭП670-ВД, Инконель-718, К-Монель, а также из сплавов сопротивления Х20Н80(Н) и Х15Н60(Н). Планируется в ближайшее время освоение производства продукции из сплавов ЭП747(ВД), ХН72ТЮВД. Быстрыми темпами осваиваются новые для завода виды продукции из коррозионностойких сталей.

Освоена технология производства трубной заготовки диаметром 180 мм из теплостойкой коррозионностойкой стали ДИ 59(10Х13Г12БС2Н2Д2) взамен стали 06Х18Н10Т для нужд тепловых электростанций. Продукция является высококонкурентноспособной вследствие относительно пониженной себестоимости и хороших эксплуатационных показателей.

Следуя мировой тенденции увеличения производства коррозионностойких сталей, не содержащих титан, алюминий для повышения полируемости проката завод освоил выпуск супераустенитных марок ТР310S (08Х25Н20), ТР 310Н(10Х25Н20), а также сталей 1.4901 (03Х18Н10), 1.4404 (03Х17Н12М2). Осваивается производство кованой трубной заготовки из коррозионностойкой стали марки S31803 (03Х22Н5АМ3), а также кованых прутков из дисперсионно-твердеющей стали марки 1.4542 (07Х16Н4ДБ) и супермартенситной стали марки 1.4313 (03Х13Н4М).

Освоено производство сортового металла из коррозионностойких сталей с повышенным содержанием серы (0,20-0,35%).

Широко осваиваются новые марки быстрорежущей стали, производимые методом порошковой металлургии. Среди них сталь, не содержащая вольфрам, но с 10% ванадия.

К новым для завода видам может быть отнесена продукция из крупногабаритных слитков ЭШП. Освоено производство инструментальной стали марки 4Х5МФ1С в слиток массой 17-20т, крупногабаритных поковок (диаметром до 650 мм) из ледебуритных марок стали (типа Х12, Х12В, Х12МФ), а также сорта из коррозионностойкой стали марки 08Х18Н10ТШ, произведенных ковкой слитка ЭШП диаметром 800 мм.

Леонардо,
Винтовой пропеллер,
1487год.

Воздушный винт можно считать предшественником современного вертолета. Для поднятия в воздух летательного аппарата, использующего мышечную систему человека, требовалось найти такую силу, которая бы соответствовала подъемной силе крыла.



ПЕРСОНАЛ

персонал



Кадровая политика ОАО «Днепроспецсталь» направлена на обеспечение реализации миссии, достижение целей и выполнение задач акционерного общества путем создания высокопрофессионального и сплоченного коллектива, способного своевременно реагировать на изменение рыночной конъюнктуры, идти в ногу с научно-техническим прогрессом, достигнуть и сохранить лидерство в бизнесе.

В связи со сложным технологическим циклом нашего производства мы выдвигаем высокие требования к подбору персонала. Подготовка и закрепление высококвалифицированных работников на предприятии – одна из важнейших задач.

Для формирования кадрового потенциала ОАО «Днепроспецсталь» имеет хорошую учебную базу – отдел подготовки персонала, осуществляющий подготовку по всем рабочим профессиям и повышение квалификации руководителей и специалистов. В Бизнес-школе проходят обучение как молодые специалисты предприятия, зачисленные в кадровый резерв, так и студенты вузов, лучшие из которых пополняют кадровый состав предприятия. Основными направлениями обучения являются: «Маркетинг», «Экономика и финансы», «Управление персоналом», «Производственный менеджмент», «Технология производства», «Информационные технологии», а так же совершенствования знания иностранных языков. Характерной особенностью Бизнес-школы является то, что учебный процесс построен на сочетании теоретических основ и технологических особенностей предприятия.

Руководство акционерного общества уверено, что, создавая каждому работнику условия для реализации возможностей и стимулируя профессиональный рост, можно уверенно выполнять текущие задачи и гарантировать перспективное развитие предприятия.

Проводя политику по повышению благосостояния трудящихся, Правление ОАО «Днепроспецсталь" предоставляет работникам предприятия и их семьям возможность отдыха и оздоровления в санатории-профилактории "Днепроспецсталь", на базе отдыха "Металлург", в детском оздоровительном центре "Чайка".



Предприятие организует проведение корпоративных культурных программ во Дворце культуры "Днепроспецсталь", обеспечивает работникам возможность участия в спортивных мероприятиях. Футбольная команда "Днепроспецсталь" уверенно выступает в высшей лиге Украины по минифутболу.

В условиях жесткой конкуренции на мировом рынке благодаря высококвалифицированному персоналу ОАО "Днепроспецсталь" осуществляет программы развития производства и социальной сферы, гарантирующие благосостояние трудящихся, их семей и ветеранов предприятия, являющихся полноправными членами коллектива ОАО «Днепроспецсталь».

ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ

перспективы развития

В рамках Программы развития Днепроспецстали на 2005-2009 годы разрабатывается ряд инвестиционных проектов, охватывающих все направления стратегического развития предприятия.

Повышение эффективности деятельности

Одним из основных инвестиционных проектов программы развития, направленных на повышение эффективности деятельности, является модернизация сталеплавильного производства в СПЦ-3 с установкой новой электродуговой печи. Цель проекта: снижение затрат на выплавку стали. В рамках проекта предусматривается демонтаж существующих печей и установка нового современного оборудования.

Еще одним важным проектом является приобретение термозакалочного агрегата. Цель проекта: организация участка термозакалки для выпуска продукции с высокими качественными характеристиками, удовлетворяющими требованиям заказчиков. Проект находится в стадии разработки. Реализация проекта позволит значительно обновить производственные мощности предприятия и выйти на качественно новый уровень термической обработки продукции.

На новый уровень поставлена работа по сокращению производственных затрат. На предприятии используется методология тотальной оптимизацией производства.

В ходе реализации программы ТОП ликвидируется большинство существующих пробелов в деятельности предприятия. Здесь важно не только достичь сокращения затрат, но и продемонстрировать преимущества программы для внутрикорпоративной деятельности, убедить сотрудников в необходимости преобразований, создать механизмы мотивации и контроля за достижением результата.

Не менее важная задача: создание внутри организации функций и механизмов, способных поддержать процесс преобразований в рамках программы ТОП, превратить его в постоянный, эффективно работающий механизм, призванный обеспечить долговременное преимущество предприятия по затратам. В настоящее время программа ТОП проводится в сталеплавильных цехах №2 и №3. На очереди оптимизация производства в передельных цехах предприятия.

Совершенствование системы управления

В русле основных стратегических задач и направлений развития начата оптимизация бизнес-процессов предприятия, разрабатываются и внедряются современные стандарты управления. Все ресурсы сосредотачиваются на основной деятельности; вспомогательные и сопутствующие функции выводятся за рамки предприятия. На принципиально новую основу поставлена подготовка инвестиционных программ и бизнес-планов Днепроспецстали.

Леонардо, Перспектива

Помимо линейной, или математической, Леонардо разработал еще два вида перспективы: воздушную («перспективу цветов») и исчезающую («пропадание очертаний»). Практическое использование этих открытий можно встретить во многих работах Леонардо.



типография ЕВРО ПРЕСС (0512) 50-04-59

www.dss-ua.com